

Frontkamerad Rüstungsarbeiter

Von Gauobmann H. Bangert

Es ist nur allzu natürlich, daß bei der Verschiedenartigkeit der Menschen auch die Reaktion unterschiedlich ist, die die Auswirkungen des Krieges, der alle Lebensgebiete umfaßt, hervorruft. Wer sich hierüber ein abgerundetes Bild verschaffen will, muß die Stätten der Arbeit, die Waffenschmieden des Reiches besuchen. In ihnen offenbaren sich in konzentriertester Form die harten unerbittlichen Gesetze dieses totalen Krieges.

Zwar ist zu allen Zeiten bekannt gewesen, daß das, was der Deutsche macht, ganz e Arbeit ist. Das Wissen um den entscheidenden Charakter dieses Krieges aber spornt die Heimat an, sich der überragenden Leistung der Front anzupassen. Deshalb schaffen die Männer und Frauen, Jungen und Mädchen überall im weiten deutschen Land in nie gekanntem Ernst, Eifer und Pflichtbewußtsein. In jedem Büro und Betrieb, Geschäft und jeder Dienststelle wird tätige Mithilfe zum deutschen Sieg geleistet.

Und doch besteht ein Unterschied zwischen den schaffenden Arbeitern, Angestellten, Beamten und Bauern in den Stätten der zivilen Fertigung und Ernährungsicherheit und denen der Rüstungserzeugung. Gewiß ist die Arbeit für den Zivilsektor unumgänglich notwendig. Ihre Bedeutung für den Kriegsablauf ist von nicht zu unterschätzendem Wert.

Ausschlaggebend für die Front aber sind Waffen, Munition und Sprengstoffe, Panzer und Flugzeuge, Geschütze und Kraftstoffe, erzeugt von der deutschen Rüstungsarbeiterschaft. Wie der Soldat draußen keinen Acht-Stunden-Tag kennt, so werkt und schafft, schwitzt und plagt, sinnt und müht und sorgt sich der Rüstungsarbeiter in Tag-, Wechsel- und Nachtschichten von 10, ja 12 und 14 Stunden reiner Arbeitszeit, um der Front das materielle Uebergewicht über den Feind zu geben.

Mit zielsicherem Ernst, angespannten und schweißüberströmten Gesichtern und Körpern stehen die Schaffenden der Rüstungsindustrie an den Schmelz- und Glühöfen, verrichten sie die harte und gefährdrohende Arbeit an den Walzenstraßen, tragen sie den schweren und gefährlichen Inhalt der Gießpfannen und bedienen die Hämmer und Pressen. Während andere sich auf die Sonne des Frühling und Sommers freuen,

denken sie an die erbarmungslos tropische Hitze, die alsdann in ihren Hallen herrscht. Aber sie wissen, daß ihr Schweiß das Blut des Soldaten erspart und sind deshalb auch seine besten und

ter Durchschlagskraft, panzerbrechende Geschosse, härteste Stähle für Geschütze, Panzer, Fahrzeuge und Bunker, beste Qualitätsarbeit, von der kleinsten Niete und Schraube angefangen bis zum gigantischen Gußstück, fertigen konnten, ist ihnen Entschädigung für alle Anstrengungen und Mühsale. Die Millionen Schaffenden, die mit harten Fäusten Ofen beschütten oder entleeren, die formen, schmieden und pressen, schweißen und schneiden, drehen und bohren oder mit feinnervigen Händen Maß- und Paßarbeit mit Toleranzen von hundertstel Millimeter herstellen oder neue Legierungen und Materialien zusammensetzen und Konstruktionen erfinden, verlassen am Ende jeder Schicht ihren Arbeitsplatz in tiefbefriedigendem Gefühl, ihren Anteil für den deutschen Sieg wieder einmal geleistet zu haben.

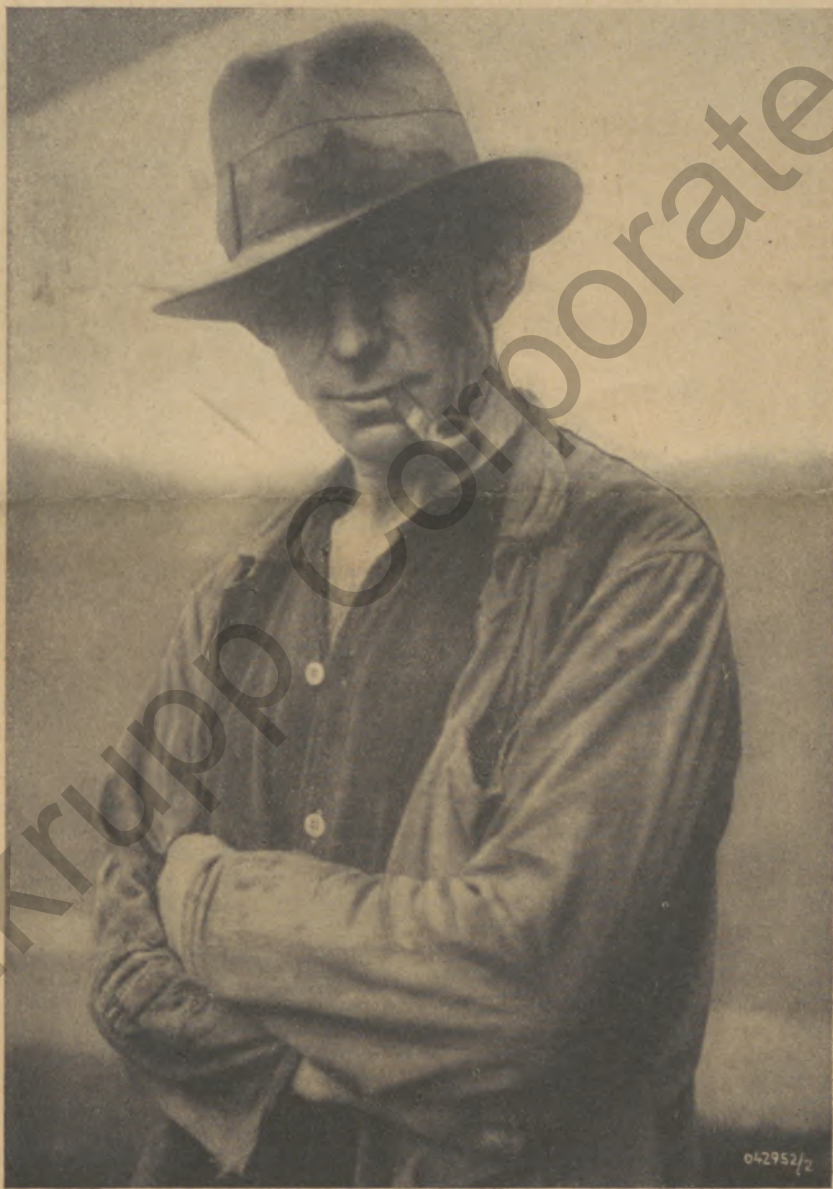
In diesem Gedanken „sitzt jeder Schlag“, wird jeder Handgriff und wird alle Ueberarbeit trotz bleierner Müdigkeit geleistet.

Wie wichtig ihre Arbeit für die Front ist, erfahren zu ihrem Leidwesen zahlreiche junge und gesunde Männer der Rüstungsfabriken. Ihr Herzenswunsch, mit der Waffe in der Hand kämpfen zu dürfen, fand trotz vieler Bitten und Eingaben um Freigabe keine Erfüllung. Sie müssen in ihren Maschinen, ihrem Arbeitsplatz und Aufgabenkreis ihren Kampfabschnitt des totalen Krieges sehen. Ist doch diesmal nicht ausschlaggebend, wo einer wirkt, sondern daß er wirkt, und zwar mit Einsatz der ganzen Person.

Wenn einmal die Leistung der deutschen Rüstungsarbeiter ihren Niederschlag in der Geschichte dieses Krieges finden wird, dann muß aber auch der Frauen und Mütter gedacht werden. Mit

Verständnis und Einsicht nehmen sie die Umstellung aller Lebensgewohnheiten in Kauf, die durch den intensiven Arbeitseinsatz, durch das Befahren der Wechfelschichten unausbleiblich sind. Zum Teil sind sie selbst in der Kriegswirtschaft tätig und leisten so noch zusätzlich ihre Arbeit.

Wie die Soldaten den Führer vergöttern und ihm blind vertrauen, so folgt ihm treu und unbeirrt die Heimat, an deren Spitze das Arbeiter-tum der Rüstungsindustrie marschiert!



Aufnahme: Werkphoto (Heisig)

Hochofenschmelzer

1. Schmelzer Joh. Hufenbach (zum Artikel Seite 2)

treuesten Kameraden. An ihn denken sie, wenn der Atem pfeifend durch ihre Lungen geht, wenn ihre Pulse schlagen und Schläfen pochen, wenn die Schädel brummen und Muskeln zum Zerreißen angespannt sind. Im Gedanken an die Front überwinden sie jede auftauchende Schwäche und Müdigkeit.

Die Gewißheit, daß sie dem deutschen Soldaten und seinem Verbündeten neue und bessere Waffen, mehr Flugzeuge, Schnell- und U-Boote, Bomben und Granaten mit größ-

An den Hochöfen des Werkes Hüttenbetrieb

Wir stehen auf der Ofenbrücke eines Hochöfens des Werkes Hüttenbetrieb. Noch zittert die Luft um uns heiß und glühend vom letzten Abstich. Kein Windhauch kommt, die Glut zu verwehen, die aus den Sandrinnen emporsteigt. Durch diese Rinnen stürzt eben erst die glühende Lava flüssigen Eisens in die Gießbetten der weiten Halle, die breit und offen vor uns liegt. Das Eisen ist mittlerweile in den Gießbetten bereits zu kleinen Barren, vom Fachmann Masseln genannt, erstarrt, und ein Kran bemüht sich, möglichst schnell die Eisenbarren aus der Halle fortzuschaffen. In die noch von Hitze flirrende Luft mischen sich kleine Wollen heißen Dampfes, die noch längere Zeit auf die Plätze hinweisen, die das aus der Hölle des Ofens befreite Eisen einnahm. Wenn der Kran seine Arbeit getan hat und die Halle wieder frei ist, tritt erneut die Masselformmaschine in Tätigkeit und formt mit verblüffender Schnelligkeit aus einem wüsten Sandfeld wieder ein tadelloses Gießbett. Wie dies möglich ist, haben wir unseren Arbeitskameraden ja erst kürzlich gezeigt. Unser besonderes Interesse gilt diesmal der Arbeit auf der Brücke.

Die kurze Ruhepause, die sich die Schmelzer, wenn es eben möglich ist, nach dem Abstich gönnen, ist längst verstrichen. Mit Eifer sind der erste und die beiden zweiten Schmelzer schon wieder dabei, den nächsten Abstich vorzubereiten. Der Abstich ist jeweils Höhepunkt ihrer Arbeit. Erst der wohlgeungene Abstich zeigt, daß sie es verstehen, mit ihrem Ofen umzugehen. Der 1. Schmelzer ist auch mit verantwortlich für den geregelten Ofengang. Er wacht darüber, daß bei Zeiten Schlacke abgelassen wird, hält die Blasformen im Auge und überzeugt sich an Hand der Ofengänge, wahren in gewissen Abständen immer wieder davon, wie es im Innern des Ofens aussieht. Mit seinen Kameraden auf der Gicht verständigt er sich mit Hilfe eines schweren Ofengongs und eines Sprachrohrs. Ferner sorgt er dafür, daß die Stichtochstopfmaschine stets in Ordnung ist. Die zweiten Schmelzer reinigen die Ofenbühne und die Rinnen, durch die nachher wieder das Roheisen ablaufen soll. In einer der Rinnen haben sich Eisenbären festgesetzt, die herausgebrochen werden müssen. Beim Brechen ist die feuerfeste Masse, mit der jede Rinne ausgestampft ist, beschädigt und die Rinne muß nun vollständig neu ausgestampft werden. Die zweiten Schmelzer bringen auch bereits wieder neue Stopfmasse und Sand heran. Sie haben wirklich alle Hände voll zu tun, um rechtzeitig wieder alles fertig zu haben. Mit peinlicher Sorgfalt werden alle Vorbereitungen für den nächsten Abstich getroffen, denn diese Sorgfalt ist unbedingt erforderlich, wenn es nachher beim Abstich keine unnötigen Störungen geben soll. — Während die Schmelzer noch die Rinnen in Ordnung bringen, ist es bereits wieder so weit, daß das Schlackenabstichloch hinter dem Ofen geöffnet werden kann. Vor jedem Roheisenabstich versucht man nämlich, möglichst viel Schlacke aus dem Ofen herauszubekommen. Sie schwimmt im Innern des Ofens in der Schmelzkammer über dem Roheisen. Deshalb liegt auch das Schlackenabstichloch etwa ein Meter höher als das an der gegenüberliegenden Ofenseite befindliche Loch für den Abstich des Roheisens. Wir gehen nun zur Rampe hinter den Ofen. Dort hat der sogenannte Rampenmann schon alles für den Schlackenabstich fertig. Noch sieht eine dünne Eisenstange in der Schlackenform und hält sie verschlossen. Vorn an der Stange sind ein Ring und ein Keil aufgesetzt, wodurch dem Rampenmann die Möglichkeit gegeben ist, die Stange, durch die er Fühlung mit dem Ofen behält, wieder aus der Form herauszuschlagen. Einige kräftige Schläge mit einem schweren Hammer ge-

nügen hierzu. In dünnem Strahl tritt dann sogleich die flüssige Schlacke aus dem Ofen heraus. Schon bald hat sie auch den Tonpfropfen, der mit der dünnen Eisenstange gemeinsam die Form verschlossen hielt, herausgespült. Fester und breiter fließt nun die glühende Masse dahin. Die Schlacke steht diesmal nicht hoch im Ofen. Man spürt, mit welcher Macht der Wind die Glut im Innern antreibt. Meterweit sprüht über den Schlackenstrom ein feiner feuriger „Regen“ dahin, ein wundervolles Schauspiel für den, der aus sicherer Entfernung dies alles beobachten kann. Doch plötzlich tritt eine Störung ein. Der Feuerstrahl verlischt, und nur noch dünn und träge fließt die Schlacke. Der Rampenmann weiß sogleich, was geschehen ist. Er nimmt eine lange Eisenstange und bohrt sie in die Schlackenform hinein. Vom Wind im Innern des Ofens getrieben, hat sich dort ein Rotsbrocken festgesetzt, der

stüblich zu heiß wird. Erstaunlich ist es, mit welcher Sicherheit und Selbstverständlichkeit die Schmelzer in nächster Nachbarschaft des abfließenden Eisens ihre Arbeiten weiterhin verrichten und achtgeben, daß der Abstich ordnungsgemäß verläuft. Mit einem Male scheint der helle Strahl des immer tiefer in die Halle hineinströmenden Roheisens ins Stocken geraten zu sein. Im gleichen Augenblick greifen auch schon die Schmelzer zu einer der stets bereitliegenden langen Eisenstangen und fahren damit ins Abstichloch hinein. Wie wir es beim Schlackenabstich bereits erlebt haben, so hat sich auch hier wieder ein Stück Rots, vom Wind getrieben, im Abstichloch festgesetzt. Den vereinten Anstrengungen der Schmelzer gelingt es jedoch schon bald, das Loch wieder frei zu bekommen. Immer klappt es nicht so schnell, und lange spiegelt sich dann noch die bei dieser Arbeit zu ertragende ungeheure Hitze in den rotgebrannten Gesichtern der Schmelzer wieder. — Viele

Minuten verstreichen, einer der zweiten Schmelzer schöpft schon zum zweiten Male eine Probe, da steigen am Abstichloch plötzlich Dampfswollen auf. Man verspürt einen häßlichen Geruch. Die glühende Masse in der Abstichrinne steigt. Zugleich mit dem Eisen fließt jetzt auch Schlacke aus dem Abstichloch, die von dem Eisen getrennt werden muß. Um diese Trennung zu ermöglichen, ist in der Abstichrinne eine Vorrichtung eingebaut, die der Schmelzer als Zuchs bezeichnet und die wie ein Siphon an einem Spülstein, in diesem Falle natürlich aus feuerfester Masse und nicht etwa aus Blei, gebaut ist. Da der Zuchs, durch den während des ganzen Abstiches das Roheisen durchlaufen muß, mit Eisen angefüllt ist, kann die auf dem Eisen schwimmende Schlacke ihn nicht passieren. Sie staut

sich deshalb vor dem Zuchs an und fließt nach der Seite über einen Damm in die Schlackenpfanne ab. In wenigen Minuten ist jetzt der Abstich beendet. Das Abstichloch muß wieder verschlossen werden. Dies geschieht durch die Stichtochstopfmaschine, die vorher von den Schmelzern mit Stopfmasse gefüllt wurde. Von einem Steuerstand fährt der 1. Schmelzer die Stichtochstopfmaschine mit Hilfe von Preßluft vor das Abstichloch. Durch zwei starke Klauen, die sich oberhalb der Stichtochstopfmaschine an einer Welle befinden, wird die vorgefahrene Maschine fest gegen das Stichtoch angedrückt. Der 1. Schmelzer öffnet dann von seinem Steuerstand aus einen Preßlufthahn, wodurch die Preßluft in den Zylinder der Maschine einströmt und einen Kolben in Bewegung setzt, der die Stopfmasse in das Abstichloch hineindrückt und es so verschließt. Damit das Stichtoch auch sicher verschlossen wird, wird noch mehrmals feuerfeste Masse nachgestopft. — Die Schmelzer können sich nun endlich einen Augenblick von den harten Anstrengungen, die der Abstich bereitete, erholen. Es ist jedoch nur eine kleine Ruhepause, die sich die Männer gönnen, denn schon warten wieder neue Aufgaben auf sie, die mit gleicher Sorgfalt erledigt werden, damit auch der nächste Abstich wieder klappt.

Hart und schwer ist die Arbeit der Schmelzer. Nur kräftige und gesunde Männer halten sie aus. Zur Erzielung einer guten Leistung und Verminderung aller unnötigen Störungen müssen die Schmelzer schon allerhand Berufserfahrung besitzen. Deshalb treffen wir auf den Ofenbrücken meistens auch nur Männer an, die sich bereits viele Jahre an ihrem Arbeitsplatz bewährt haben. Sie wissen, daß gerade jetzt im Kriege ihre Arbeit von besonderer Wichtigkeit ist und daß der Erfolg der Arbeit des Schmelzers die Voraussetzung ist für das erfolgreiche Schaffen zahlreicher Arbeitskameraden an anderen Produktionsstätten.

T. M.



Aufnahme: Werkphoto (Heisig)

Das flüssige Roheisen läuft in die Gießbetten

nun herausgestoßen werden muß. Mit einigen heftigen Stößen gelingt die schwierige Arbeit. Sobald der Rotsbrocken heraus ist, muß der Rampenmann sich aber auch schon mit geschicktem Sprung in Sicherheit bringen, damit ihn der sogleich wieder kräftig dahinstürzende glühende Strom und der Funkenregen nicht erfassen. Geraume Zeit vergeht, immer längere werden die mit der Schlacke aus dem Ofen austretenden Schwefeldämpfe, und mehrmals noch muß der Rampenmann mit der schweren Eisenstange in die Schlackenform hineinfahren, bis endlich genug Schlacke abgelassen ist. Schnell ist jetzt das Schlackenabstichloch wieder verschlossen. Mit Hilfe der Kopfstange, einer langen Eisenstange, wird ein Tonpfropfen in die Form hineingedrückt. Nach etwa 10 Minuten kann die Stange wieder herausgezogen werden. Die Form ist nun verschlossen, und der Rampenmann kann für den nächsten Schlackenabstich die Ablaufrinnen erneut herrichten.

Vor dem Ofen ist inzwischen alles fertig für den Roheisenabstich. Endlich dröhnen die mächtigen Schläge des Preßlufthammers an unser Ohr, ein Lärm, der alles übertönt. Eine schwere Eisenstange wird in das bereits vom 1. Schmelzer vorgebohrte Abstichloch getrieben. Hierbei ist mit größter Vorsicht vorzugehen, denn nur eine verhältnismäßig kleine Wand der Ofenbrust bleibt noch zu durchstoßen. Ein Preßluftgerät treibt die Eisenstange durch die Ofenbrust in den Ofen hinein und holt sie dann auch wieder heraus. Die sogleich herausquellenden glühenden Eisenmassen haben dann schnell das im Abstichloch verbliebene feuerfeste Material der Ofenbrust herausgetrieben. Breit und hastig fließt nun die Glut durch die Abflußrinne dahin, sucht sich ihren Weg in die Halle und füllt die Sandformen. Funken spritzen viele Meter weit über die Brücke hinweg, ein noch weitaus herrlicherer Anblick, als wir ihn eben beim Schlackenabstich erlebt haben. Vorsichtig treten wir jedoch einige Schritte zurück, zumal uns der Boden unter den Füßen buch-

Heraus mit den Verbesserungsvorschlägen

Ein Wort an alle!

Die Technik schreitet unaufhaltsam vorwärts, im Krieg mehr als im Frieden, weil die Frage um Sein oder Nichtsein die höchste Anspannung auch der geistigen Kräfte des deutschen Volkes in seinem Freiheitskampf verlangt. In diesem ist jede technische oder organisatorische Anregung willkommen, jeder Vorschlag, auch der kleinste, ein Baustein zur Erhaltung und Verbesserung unserer nationalen Wirtschaftsleistung, zu der jeder nach besten Kräften auf seinem Posten beitragen soll. Das ist unsere selbstverständliche Pflicht. Darüber hinaus können und müssen wir aber, um den Sieg zu erringen, noch mehr tun, indem wir gut darüber nachdenken, wie die bereits gesteigerte Leistung durch Einsparung von Kraft, Stoff und Zeit, den Säulen des industriellen Getriebes unserer Tage, noch weiter erhöht werden kann.

Heute ist es notwendiger als je, daß jeder Arbeitskamerad über mögliche Verbesserungen an seiner Arbeit und den Betriebsmitteln nachdenkt, wie ein bestehender Zustand, ein eingeführtes Verfahren, ein Arbeitsgang, eine Einrichtung oder Organisation günstiger gestaltet werden kann, um die Güte des Erzeugnisses zu heben, Werk- und Kraftstoffe zu sparen, Leerlaufzeiten zu verringern, Vorrichtungen und Hilfswerkzeuge zu finden, Fehler, Ausschuß, Gesundheitsgefährdung und Unfälle zu vermeiden oder ganz auszuhalten. Durch seine tägliche praktische Arbeit kennt er diese Dinge aus eigener Erfahrung und Beobachtung und wird daher auch sagen können, wie und wo manches zum Besseren geändert werden kann, denn der deutsche Hand- und Geistesarbeiter ist auf Grund seiner guten Ausbildung und in aller Welt bekannten Fähigkeiten besonders dazu berufen.

Die Feststellung oder auch nur die Mutmaßung, daß eine Sache oder ein Zustand noch unvollkommen ist, ist eine der Haupttriebfedern für technische Gestaltung und Leistung. Einmal verursachen rein praktische Erwägungen eine Verbesserung, das andere Mal wird der Mensch von einem Trieb, ja von einer Leidenschaft erfaßt, immer neue Einrichtungen zu erfinden oder einen vorhandenen Zustand zu verbessern. Das ist der Quell, aus dem der gestaltende Mensch seine Kraft schöpft. Mannig-

fach sind die geistigen und seelischen Kräfte, die einen technischen Fortschritt bedingen: Die intuitive Begabung, ein ausgeprägter Sinn für Ordnung und Sachlichkeit, die Kombinationsgabe, die Neigung für Zahl und Gebilde, der Sinn für Werkzeug, die Freude am Gerät, die Bastellei, der Forschungs- und Experimentierreißer und vor allem die Begeisterung für eine Sache. Dies hat zu allen Zeiten die großen und kleinen Erfolge der Technik hervorgebracht. Eines aber übertrifft alle anderen an Stärke des

Einflusses: es ist die Freude an der Arbeit und am Werk — und diese zu fördern, ist wohl die schönste Aufgabe des betrieblichen Vorschlagswesens.

Überall in der Industrie der deutschen Lande beginnt diese Einrichtung ihren Aufstieg zu nehmen, wird mehr und mehr zu einem Teil, auf dem alle Werkstätten frei und offen zu Wort kommen, auf dem sie in der Verbesserung ihrer Arbeit, ihrer Betriebsstätten wetteifern. So wollen wir es auch bei unserer Hütte halten. Wir wissen, daß viele unserer Arbeitskameraden, die am Ofen, Konverter, an der Werkzeugmaschine, auf der Lokomotive, am Zeichen- oder Schreibtisch und wo es immer auch sein mag, schaffen, Vorschläge und Anregungen zur Verbesserung unserer Betriebsleistung machen können. Manch guter Gedanke schlummert noch; er muß nur ausgesprochen und in die Praxis umgesetzt werden; das betrieb-

liche Vorschlagswesen ist ein weites Feld fruchtbringender Arbeit.

Wer einen Vorschlag machen will, hole sich an den Pforten die hierfür vorgesehenen Bordrude ab, schreibe seine Gedanken nieder, lege vielleicht noch eine kleine Skizze dazu bei und stecke das Ganze in die dafür vorgesehenen, ebenfalls aufliegenden Umschläge und werfe dieselben in die an den Pforten zur Aufstellung gelangenden Vorschlagskästen ein. Die Vorschläge werden eine gute Aufnahme finden und aufrichtig und unvoreingenommen geprüft werden. Und wenn es wirklich nichts war, dann nicht gleich die Flinte ins Korn werfen, das nächste Mal wird es besser.

Der Verbesserungsvorschlag entspringt dem Gemeinschaftsdenken und dem Selbstbewußtsein aller, die etwas können und leisten, und die willens

sind, ihre Fähigkeiten und Erkenntnisse in den Dienst der allgemeinen Sache zu stellen und im besonderen den Aufstieg unserer Hütte zur höchsten Leistung zu fördern.

Und nun von der Rede zur Tat. Es müßte doch merkwürdig zugehen, wenn aus unser aller guten Willen und Können nicht manche Verbesserung erzielt würde, die sich in eine Leistungssteigerung umsetzen ließe. Alle sind zur Mitarbeit aufgerufen!

Wie das Vorschlagswesen in einzelnen gehandhabt werden wird, wie die Vorschläge geprüft, bewertet und belohnt werden, darüber werden wir ein anderes Mal berichten.

Dr. W.

Ehrentafel

Josef Schottel (Betriebswirtsch., Th.) wurde mit dem E. R. II ausgezeichnet und zum Oberleutnant befördert. Ferner wurden befördert: Bernhard Gominski (E. B. B.) zum Unteroffizier; Josef Szumilowski zum Mar.-Art.-Maat; Franz Arndt (E. B. B., Th.) sowie Adolf Tonn zu Unteroffizieren.

Wir gratulieren herzlich!

Mit RdF. nach Bayreuth

Unter den zahlreichen Männern und Frauen aus Rüstungsbetrieben verschiedener deutscher Gaue, die neben Fronturlaubern und Männern des Reichsarbeitsdienstes auf Veranlassung des Führers in diesem Jahre zu den Wagner-Festspielen nach Bayreuth eingeladen waren, befanden sich auch fünf Gefolgschaftsmitglieder der August-Thyllen-Hütte A.-G. Mit einer Aufführung von Richard Wagners Oper „Der fliegende Holländer“ wurde ihnen ein Erlebnis vermittelt, das noch sehr lange in ihnen nachklingen wird. In großzügiger Organisation hatte die DAF für Hin- und Rückfahrt, für Verpflegung und Unterkunft in Bayreuth sowie für Eintrittskarten zur Oper usw. gesorgt, so daß die einzelnen Fahrteilnehmer, jeglicher Sorgen und Mühen enthoben, sich unbeschwert dem freudigen Erlebnis hingeben konnten. — Welch tiefen Eindruck die Fahrt nach Bayreuth auch bei den Gefolgschaftsmitgliedern unserer Werke hinterlassen hatte, geht aus mehreren Erlebnisberichten hervor, die uns zur Verfügung gestellt wurden. Von einer Veröffentlichung der Berichte müssen wir leider wegen der Knappheit des zur Verfügung stehenden Raumes absehen. Sehr lebendig schildern die Berichte, wie bereits die nächtliche Eisenbahnfahrt am Rheinstrom entlang und anschließend der begeisterte Empfang in Bayreuth durch ein Musikkorps der Wehrmacht für alle Fahrteilnehmer eine besondere Freude bedeuteten. Reistlose Zustimmung und Anerkennung fanden Quartiere und Verpflegung in Bayreuth. Hierüber hinaus hatte RdF. auch dafür gesorgt, daß die Sehenswürdigkeiten von Bayreuth eingehend besichtigt werden konnten. Dankbare Anerkennung fand weiterhin ein Einführungsvortrag, der das Verständnis für die Oper vertiefte. Höhepunkt der Fahrt bildete selbstverständlich die Opernaufführung selbst, die bei allen Besuchern als ein Erlebnis von ganz seltener Schönheit und Erhabenheit noch viele Jahre ja vielleicht das ganze Leben hindurch weiterleben wird.



PK.-Aufnahme: Kriegsbericht Hermann (Sch.)
Nach siegreichen Angriffstagen. — Der Helm wird fester gebunden



PK.-Aufnahme: Kriegsbericht Hausmann (Sch.)
Dies war das Ende des britischen Invasionsversuches



PK.-Aufnahme: Kriegsbericht Jesse (Sch.)
Minensucher machen während der Offensive im Osten den Weg frei

Inhaltvolle Feierabendstunden für jedermann

Um allen Gefolgschaftsmitgliedern und ihren Familienangehörigen Gelegenheit zu bieten, sich mit Hilfe der reichhaltigen Bestände unserer Werkbücherei inhaltvolle und unterhaltsame Feierabendstunden zu verschaffen, eröffnet die Bücherei am 1. Oktober auch beim Werk Hüttenbetrieb, und zwar im Torhaus 2, 1. Stock, eine Zweigstelle. Die Ausleihe von Büchern findet dort vorläufig montags und donnerstags von 16 bis 19 Uhr statt. Für die übrigen Werke bleiben folgende Ausleihestunden bestehen: Hauptstelle Hamborn (Franz-Lenze-Straße 3) montags, mittwochs und freitags von 11 bis 12 Uhr und von 16 bis 18.30 Uhr; Nebenstelle Ruhrort-Meiderich (Tor 5 gegenüber) dienstags von 15.30 bis 17.30 Uhr, donnerstags von 15.30 bis 18.30 Uhr und samstags von 10 bis 12 Uhr; Nebenstelle Niederrheinsche Hütte (Verbindungsstelle Wörthstraße) dienstags und freitags von 16 bis 18 Uhr. Selbstverständlich können bei der Nebenstelle Hochöfen-Hüttenbetrieb auch von den Gefolgschaftsmitgliedern unserer anderen Werke Bücher entliehen werden, so daß sich jeder dort seine Bücher holen kann, wo es ihm etwa seiner Wohnlage nach am besten auskommt.

Familiennachrichten

Thyssenhütte

H.o.: Ehegl.: Joh. Berg. Geburten: Ein Sohn: Joh. Wagner. Eine Tochter: Walter Deuse, Joh. Lehninger. — Thomasz. w.: Geburten: Ein Sohn: Otto Welfe. — Martinw. II.: Geburten: Eine Tochter: Franz Kollinski. — Walzw. I.: Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Sauer. — Walzendr.: Geburten: Eine Tochter: Wilh. Winsberg. — Blechw.: Ehegl.: Josef Römer. Geburten: Ein Sohn: Dr. Rolf Tiefmann. Eine Tochter: Friedr. Hüllenbüttel, Edmund von Kuczowski. Sterbef.: Ehefrau von Franz Wroblewski. — Walzw. III.: Geburten: Ein Sohn: Friedr. Wichmann. Sterbef.: Ehefrau von Bruno Dege, Sohn von Bruno Dege. — Elektr. Zentr. u. Stromverb.: Geburten: Ein Sohn: Hermann Schulz. — Maschinenbetr. I.: Sterbef.: Tochter von Joh. Mette. — Elektrobetr. Stahlw.: Ehegl.: Wilh. Mayer. Geburten: Ein Sohn: Heinz Kraps. — Maschinenbetr. II.: Sterbef.: Ehefrau von Edmund Kufel. — Bauabt.: Geburten: Ein Sohn: Kurt Maßke. — Eisenb.: Ehegl.: Joh. Girzbauer. Geburten: Ein Sohn: Friedr. David, Roman Odrobowicz, Karl Rudowicz. Eine Tochter: Wilh. Schollmeier. — Eisenb.-Werkst.: Geburten: Ein Sohn: Wilh. Jęworowski. — Betriebsw.: Ehegl.: Herbert Meyer, Jemgard van der Mond. Sterbef.: Ehefrau von Otto Wefhaus. — Krankenl.: Ehegl.: Elfrida Kohl. — Werkst.-Kalk.: Ehegl.: Herm. Leipziger. — Metallbetriebsw.: Sterbef.: Sohn von Karl Schweiß. — Baustoffl.: Geburten: Ein Sohn: Heinz Jäger.

Hütte Ruhrort-Meiderich

H.o.: Geburten: Ein Sohn: Horst Werner Hoffmann, Franz Dyba. Eine Tochter: Edmund Schade. Sterbef.: Sohn von Franz Seufert. — Thomasz. w.: Geburten: Eine Tochter: Johann Wades. — Labor.: Geburten: Ein Sohn: Otto Vonsack. — Preßw.: Geburten: Ein Sohn: Karl Arndt. — Maschinenbetr.: Ehegl.: Emil Hohenfels. Geburten: Eine Tochter: Herm. Voms. — Maschinenbetr. H.o.: Ehegl.: Maria Hiltand. — Elektrobetr.: Geburten: Ein Sohn: Lorenz Popinsky. — Bauabt.: Ehegl.: Joh. Rogmann.

Niederrheinsche Hütte

Bauabt.: Sterbef.: Ehefrau von Paul Mawrziniemicz. — Eisenb.-Wetr.: Sterbef.: Ehefrau von Friedr. Stodamp.

Hochöfen Hüttenbetrieb

Maschinenbetr.: Geburten: Ein Sohn: Vornb. Bazanowski. — El. Werkst.: Geburten: Eine Tochter: Robert Reinders.

Wohnungstausch

Biete: Zwei-Zimmer-Wohnung in Marzloh.
Suche: Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung.
K. Kollowski, Marzloh, Wilfriedstraße 2a

Biete: Schöne Drei-Zimmer-Wohnung, abgeschl. Etage, mit Garten.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst in Hamborn.
Osterfeld-Klosterhaard, Brohmstraße 1

Aus schwerer Unfallgefahr gerettet

Dem Doppler Josef Koszarek, Blechwalzwerk der Thyssenhütte, gelang es vor einigen Wochen, durch geistiges gegenwärtiges Handeln einen seiner Mitarbeiter aus höchster Unfallgefahr zu retten: Koszarek war mit dem Walzgehilfen S. damit beschäftigt, Bleche zu doppeln. Hierzu wird der sogenannte Doppelstock benutzt, der durch eine laufend auf- und abgehende kräftige Eisenplatte das noch glühende, gedoppelte Blech platt preßt und durch ein ebenfalls mitlaufendes Messer die Bleche beschneidet. S. hatte in jedes gedoppelte Paket, das von Koszarek mit



Doppler Josef Koszarek

einer Zange offen gehalten wurde, ein Blech einzuschieben. Plötzlich kam S. zu Fall und stürzte mit der rechten Seite auf den Doppelstock. Koszarek sah, daß S. mit dem rechten Arm unter das arbeitende Messer geriet und riß ihn blitzschnell zurück. Auf diese Weise rettete er seinem Kameraden zumindest den rechten Arm. — Für sein entschlossenes Handeln erhielt Koszarek von der Werksleitung der August Thyssen-Hütte A.-G. und von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft eine Anerkennung und Belohnung.

Aus dem Kreise unserer Gefolgschaft starben den Heldentod für Führer und Reich:

Gefreiter Johann Gajdos

Ofenmann in der Steinfabrik der Thyssenhütte, gefallen im August 1942 im Alter von 33 Jahren

Arbeitsmann Robert Gisinger

Hilfsarbeiter in der Schraubenfabrik der Thyssenhütte, gef. im August 1942 im Alter von 18 Jahren

Unteroffizier Johann Blasowich

Scheregehilfe in der Zurihterei II der Thyssenhütte, verstorben im August 1942 in Sowjetrußland im Alter von 37 Jahren

Obergefreiter Heinrich Zimmermann

Schweißer in der Zurihterei III der Thyssenhütte, gefallen im April 1942 im Alter von 43 Jahren

Soldat Josef Burzlauer

Schargierer im Walzwerk III der Thyssenhütte, gefallen im Juli 1942 im Alter von 29 Jahren

Soldat Erich Heidrich

Hilfswalzer im Walzwerk der Niederrhein. Hütte, gefallen im August 1942 im Alter von 29 Jahren

Gefreiter Franz Szygalski

Hilfsschlosser im Maschinenbetrieb I der Thyssenhütte, gef. im Juli 1942 im Alter von 22 Jahren

Wachtmeister Erich Kulins

Lochseizer bei der Eisenbahn der Thyssenhütte, gefallen im Juli 1942 im Alter von 28 Jahren

Unteroffizier Karl Schachtlschneider

Schlosser in der Eisenbahn-Werkstätte der Thyssenhütte, gef. im Juli 1942 im Alter von 22 Jahren

Gefreiter Jakob Nelius

Schlosser in der Hauptwerkstatt der Hütte Ruhrort-Meiderich, gefallen im Juli 1942 im Alter von 32 Jahren

Gefreiter Friedrich Gehrmann

Lochseizer im Lochbetrieb der Niederrhein. Hütte, gefallen im Juli 1942 im Alter von 35 Jahren

Wir werden das Andenken unserer bis in den Tod getreuen Arbeitskameraden stets in hohen Ehren halten.

Betriebsführung und Gefolgschaft der August Thyssen-Hütte A.-G.

Unsere Toten

Wir beklagen das Ableben folgender Gefolgschaftsmitglieder:

Giovanni Maragno

Umlader im Thomaszwerk der Thyssenhütte, † am 23. August 1942 nach vierundzwanzigjähriger Dienstzeit im Alter von 55 Jahren

Peter Winnefendont

Verlader in der Zurihterei II der Thyssenhütte, † am 25. August 1942 nach dreißigjähriger Dienstzeit im Alter von 44 Jahren

Walter Zimmer

Zurihtereiarbeiter in der Zurihterei V der Thyssenhütte, † am 22. Juli 1942 nach vierjähriger Dienstzeit im Alter von 21 Jahren

Johann Grundmann

Schlosser in der Elektr. Zentr. u. Stromverteilung der Thyssenhütte, † am 27. August 1942 nach vierundzwanzigjähriger Dienstzeit im Alter von 38 Jahren

Peter Laminiczak

Kranführer im Elektrobetrieb II der Thyssenhütte, † am 29. August 1942 nach vierundzwanzigjähriger Dienstzeit im Alter von 56 Jahren

Wilhelm Schürmann

Lochführer bei der Eisenbahn der Thyssenhütte, † am 31. August 1942 nach siebenundzwanzigjähriger Dienstzeit im Alter von 38 Jahren

Johann Höhnert

Schlosser in der Techn. Versuchsanstalt der Thyssenhütte, † am 22. August 1942 nach zwanzigjähriger Dienstzeit im Alter von 57 Jahren

Johann Kölsen

ehemaliger Hafenhüter im Nordhafen der Hütte Ruhrort-Meiderich, † am 27. Juli 1942 nach vierundzwanzigjähriger Tätigkeit, seit 1. April 1936 im Ruhestand, im Alter von 73 Jahren

Eduard Braun

Hilfsarbeiter im Thomaszwerk der Hütte Ruhrort-Meiderich, † am 14. August 1942 nach fünfmonatiger Dienstzeit im Alter von 15 Jahren

Heinrich Schnieder

Kranführer im Maschinenbetrieb der Hütte Ruhrort-Meiderich, † am 7. August 1942 nach achtjähriger Dienstzeit im Alter von 43 Jahren

Ehre ihrem Andenken!